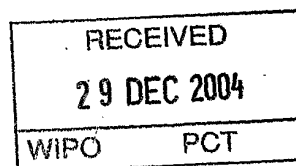


**PRIORITY
DOCUMENT**

SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)



**Prioritätsbescheinigung über die Einreichung
einer Patentanmeldung**

Aktenzeichen: 103 58 493.5

Anmeldetag: 13. Dezember 2003

Anmelder/Inhaber: DaimlerChrysler AG, 70567 Stuttgart/DE

Bezeichnung: Vorrichtung zum Innenhochdruckumformen

IPC: B 21 D 26/02

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 24. November 2004
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident
Im Auftrag

Brosig

DaimlerChrysler AG

Lierheimer

11.12.2003

Vorrichtung zum Innenhochdruckumformen

Die vorliegende Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Innenhochdruckumformen gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 1.

Aus der zum Zeitpunkt der vorliegenden Anmeldung noch nicht veröffentlichten deutschen Patentanmeldung mit dem amtlichen Aktenzeichen 103 49 699.8 vom 24.10.2003 sind ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Innenhochdruckumformen eines umfänglich geschlossenen Hohlprofils bekannt. Die bekannte Vorrichtung weist ein Innenhochdruckumformwerkzeug mit einer Abdichtvorrichtung auf, die einen Axialstempel mit einem in das Hohlprofil eintauchenden Abschnitt zum Halten und Abdichten eines aus der Gravur des Umformwerkzeuges herausragenden Endes des Hohlprofils beinhaltet. Des Weiteren ist eine Fluidhochdruckerzeugungsanlage zur Aufweitung des Hohlprofils mittels fluidischem Innenhochdruck vorgesehen. Dadurch, dass ein Außendurchmesser des Axialstempels auf dem eintauchenden Abschnitt gleich dem Innendurchmesser des Hohlprofilendes ist oder diesen geringfügig unterschreitet und dadurch dass die Abdichtvorrichtung zumindest einen Spannbacken und ein Press-element enthält, das bei eingetauchtem Abschnitt des Axialstempels den Spannbacken radial auf das Hohlprofilende presst, fixiert dieser das Hohlprofilende lagebeständig. Mittels dieser Maßnahmen wird verhindert, dass der Hohlprofilrohling während des Innenhochdruckumformprozesses vom Axialstempel abgezogen werden kann und somit dessen Abdichtwirkung verringert oder gar aufgehoben wird. Da der Hohlprofilrohling beim Umformen aufgrund des festen, axial unverrückbaren Haltes endseitig nicht in die Gravur eingezogen werden kann,

bleibt zudem einerseits die ursprüngliche Baulänge des Hohlprofilrohrlings von der Umformung unberührt und andererseits kann kein Hohlprofilrohrlingsmaterial vom Ende her in den Formraum nachfließen, so dass insbesondere bei langen Umformstrecken an jeder Stelle des Hohlprofilrohrlings eine weitgehend gleichmäßige Wandstärkenverteilung erreicht werden kann.

Aus der DE 197 51 407 C1 ist eine Vorrichtung zum hydraulischen Abdichten eines Hohlprofils bekannt. Die Vorrichtung weist ein Gesenk und eine Spann- und Vorschubeinheit auf sowie mehrere das Hohlprofil verschließende Dichtelemente. Im Bereich der Dichtstelle weist das aus zwei Gesenkhälften bestehende Gesenk auf der Innenseite je eine über den Umfang radial nach innen sich erstreckende abgerundete Auswölbung auf, wobei die Spann- und Vorschubeinheit mit einem axial bewegbaren und in das Hohlprofil mittels eines Zug-Druck-Elementes einschiebbaren Dorn versehen ist. Dieser Dorn ist dabei in Bezug auf das Gesenk so positioniert, dass die Auswölbungen des Gesenkes korrespondierend zu einem entsprechend abgebildeten Abschnitt des Dorns liegen. Da der Abstand vom Rohrende somit nicht begrenzt ist, ist die Abdichtung an beliebiger Stelle im Werkzeug möglich.

Aus der DE 38 20 952 C2 ist eine Vorrichtung zum hydraulischen Aufweiten von an Stirnflächen an sich offenen Hohlprofilen aus einem metallischen Werkstoff bekannt. Die offenen Stirnseiten werden dabei mit starren Dichtköpfen verschlossen, die die innere oder äußere Oberfläche des Hohlprofiles zwar eng, aber mit Abstand umschließen. Ein dazwischen liegender Dichtspalt wird in einem elastischen Dichtring abdichtet, der als Hohlkörper ausgeführt und mit Innendruck beaufschlagbar ist. Der Dichtring ist darüber hinaus in der Weise in dem Dichtkopf gekammert, dass er sich in Folge des Innendrucks nur in Richtung auf die Außen- bzw. Innenoberfläche des abzudichtenden Hohlprofils ausdehnen kann und auf dieser zur dichten Anlage kommt. Die Kammerung des Dichtringes bewirkt also, dass das elastische Material nicht seitlich

ausweichen kann. Da darüber hinaus im Dichtspalt auch der hydraulische Aufweitedruck ansteht, ist vorgesehen, den Innendruck im Dichtring stets soweit über diesem Aufweitedruck zu halten, dass der Anpressdruck des Dichtringes auf der Oberfläche des Hohlprofils immer über dem Aufweitedruck liegt und so eine sichere Abdichtung gewährleistet ist.

Aus der DE 197 33 473 A1 ist ein Verfahren und eine Vorrichtung zur Herstellung einer Anbindung eines hohlzylindrischen λ -Sondenhalters an ein mit einer Öffnung zur Beaufschlagung der im Halter befestigten λ -Sonde mit Abgas versehenes Abgasrohr bekannt. Das Verfahren nutzt dabei zur Anbindung des λ -Sondenhalters die Innenhochdrucktechnik. Dabei wird in einfacher Weise das Abgasrohr mittels Innenhochdruck an der Stelle, an der die zukünftige Anlagefläche des Halters vorgesehen ist, bezüglich der Anlagekontur der Mantelfläche des Halters konturgetreu, an diese angepasst. Die Anbindung des Halters mit seiner Mantelfläche an das Abgasrohr erspart Bauraum, wobei der Halter an dieser Stelle in gewissem Umfang quasi in das Abgasrohr zumindest jedoch in die Rohrwandung versenkt gelegen ist.

Die vorliegende Erfindung beschäftigt sich mit dem Problem, für eine Vorrichtung zum Innenhochdruckumformen eingangs erwähnter Art eine verbesserte Ausführungsform anzugeben, welche insbesondere ein sicheres Halten und Abdichten der Halbzeugenden des Hohlprofils gewährleistet und gleichzeitig ein Herstellen von innenhochdruckumgeformten Bauteilen hoher Qualität ermöglicht.

Dieses Problem wird erfindungsgemäß durch den Gegenstand des unabhängigen Anspruchs gelöst. Vorteilhafte Ausführungsformen sind Gegenstand der abhängigen Ansprüche.

Die Erfindung beruht auf dem allgemeinen Gedanken, bei einer Vorrichtung zum Innenhochdruckumformen eines Hohlprofils, welche eine Abdichtvorrichtung zum Halten und Abdichten eines

aus einer Gravur des Umformwerkzeuges herausragenden Endes des Hohlprofiles aufweist, einen Stellantrieb vorzusehen, der einen Klemmbacken zu dessen Verstellung ausschließlich radial zur Hohlprofilachse antreibt und dadurch den Klemmbacken derart von außen auf das Hohlprofilende presst, dass dieses lagebeständig fixiert wird. Auf diese Weise kann ein verbessertes Abdichten und Halten des Hohlprofilendes erzielt werden. Der Anpresskraft entgegen wirkt dabei ein in das Hohlprofil eintauchender Abschnitt eines Axialstempels, welcher Teil der Abdichtungsvorrichtung ist und welcher das Hohlprofilende von innen gegen den von außen pressenden Klemmbacken abstützt.

Durch den Stellantrieb wird ein Verklemmen und damit ein Halten bzw. Abdichten des Hohlprofilendes bereits vor dem eigentlichen Umformvorgang bewirkt, so dass der Hohlprofilrohling bei geöffnetem Umformwerkzeug in dieses verfahren werden kann und dadurch eventuelle Beschädigungen einer Oberfläche des Hohlprofilrohlings vermieden oder zumindest reduziert werden können. Gleichzeitig wird der Hohlprofilrohling durch die Anpressung an den Axialstempel mittels des von außen radial angreifenden Klemmbackens während des gesamten Herstellungsvorganges sicher gehalten. Es wird dadurch verhindert, dass der Hohlprofilrohling während des Innenhochdruckumformprozesses vom Axialstempel abgezogen werden kann und sich dadurch dessen Abdichtwirkung verringert oder gar aufhebt.

Da der Hohlprofilrohling nicht in die Gravur bzw. Matrize eingezogen werden kann, bleibt einerseits die ursprüngliche Baulänge des Hohlprofilrohlings von der Umformung unberührt und andererseits kann kein Hohlprofilrohlingmaterial vom Ende her in den Formraum nachfließen, so dass insbesondere bei langen Umformstrecken an jeder Stelle des Hohlprofilrohlings eine weitgehend gleichmäßige Wandstärkenverteilung vorherrscht.

Durch die weitgehend gleichmäßige Wandstärkenverteilung ist auch ein problemloses Herstellen einer Bauteilschlange ge-

währleistet, aus der nach erfolgter Umformung in einem anschließenden Trennprozess mehrere gleichgestaltete Einzelbauteile erzeugt werden, welche aufgrund der gleichmäßigen Wandstärkenverteilung gleiche oder zumindest ähnliche Funktionseigenschaften aufweisen.

Da durch die erfindungsgemäße Vorrichtung das Hohlprofilende in seiner Form nicht durch eine Aufweitung geändert wird und auch zumindest der Innendurchmesser erhalten bleibt, kann ein nachträglicher Endenbeschnitt entfallen, was Prozesszeit einspart und die Kosten für den gesamten Herstellungsprozess reduziert.

Gemäß einer bevorzugten Weiterbildung der erfindungsgemäßen Lösung ist an einer dem Hohlprofilende zugewandten Seite des Klemmbakens zumindest eine Ringzacke angeordnet. Durch den dadurch erreichten Formschluss wird nicht nur ein Halt des Hohlprofilendes zwischen dem Klemmbacken und dem Axialstempel verstärkt, sondern es wird auch der axiale Stofffluss innerhalb des Hohlprofilendes unterbrochen, was ein Kriechen des Hohlprofils an seinem Ende in Richtung der Umformwerkzeuggravur verhindert. Daraus resultiert, dass geringere Anpresskräfte aufgewendet werden müssen, um der Einziehung, die bei der Innenhochdruckumformung verursacht wird, ausreichend Widerstand entgegen zu setzen.

Entsprechend einer bevorzugten Ausgestaltung der Erfindung umfasst der Stellantrieb wenigstens einen Hydraulikzylinder oder ist durch wenigstens einen Hydraulikzylinder gebildet. Hierdurch kann der Klemmbacken hydraulisch und damit kraftvoll und präzises auf das Hohlprofilende gepresst werden. Gleichzeitig stellen Hydraulikzylinder eine langjährig erprobte und dadurch zuverlässige Antriebstechnik dar, so dass der Stellantrieb hinsichtlich des Betriebes bzw. der Wartung kostengünstig realisiert werden kann.

Gemäß einer vorteilhaften Ausführungsform der Erfindung ermöglicht der Stellantrieb ein Verstellen des Klemmbackens bei geöffnetem Umformwerkzeug. Das Umformwerkzeug kann beispielsweise aus wenigstens zwei zueinander verstellbaren Gesenkteilen gebildet sein, welche in geschlossenem Zustand die Gravur bilden. Durch die Verstellmöglichkeit des Klemmbackens bei geöffnetem Umformwerkzeug ist ein Verfahren des Hohlprofilrohrlings in das Umformwerkzeug möglich, ohne dass hierbei eine Gefahr der Beschädigung der Oberfläche des Hohlprofilrohrlings besteht, da die beiden Gesenkteile weit außerhalb einer Bewegungsbahn des Hohlprofilrohrlings liegen. Durch das Vermeiden bzw. Reduzieren von Oberflächenbeschädigungen können besonders hohe Qualitätsanforderungen erfüllt werden.

Zweckmäßig können die Gesenkteile des Umformwerkzeugs verstellt werden, während der Klemmbacken das Hohlprofilende fixiert. Hieraus ergibt sich ein Verfahrensvorteil, da die Gesenkteile erst unmittelbar vor dem Innenhochdruckumformprozess auf den Hohlprofilrohling verfahren werden müssen und dadurch eine vorherige Beschädigung der Oberfläche des Hohlprofilrohrlings durch eine Matrizenanlagefläche vermieden werden kann. Gleichzeitig wird hierdurch ein vorprofilierungsbedingtes Einziehen des Hohlprofilrohrlingsendes für den Fall verhindert, dass der Hohlprofilrohling aus der Schließbewegung des Umformwerkzeuges heraus durch ein Gesenkteil gequetscht und damit vorprofiliert werden soll.

Weitere wichtige Merkmale und Vorteile der Erfindung ergeben sich aus den Unteransprüchen, aus den Zeichnungen und aus der zugehörigen Figurenbeschreibung anhand der Zeichnungen.

Es versteht sich, dass die vorstehend genannten und die nachstehend noch zu erläuternden Merkmale nicht nur in der jeweils angegebenen Kombination, sondern auch in anderen Kombinationen oder in Alleinstellung verwendbar sind, ohne den Rahmen der vorliegenden Erfindung zu verlassen.

Bevorzugte Ausführungsbeispiele der Erfindung sind in den Zeichnungen dargestellt und werden in der nachfolgenden Beschreibung näher erläutert, wobei sich gleiche Bezugszeichen auf gleiche oder funktional gleiche oder ähnliche Bauteile beziehen.

Dabei zeigen:

- Fig. 1 einen Teil einer erfindungsgemäßen Vorrichtung zum Innendruckumformen in einer Ausgangsstellung,
- Fig. 2 eine Darstellung wie in Fig. 1, jedoch mit einem an ein Hohlprofilende angelegten Axialstempel,
- Fig. 3 eine Darstellung wie in Fig. 2, jedoch mit einem von außen auf das Hohlprofilende gepressten Klemmbacken,
- Fig. 4 eine Darstellung wie in Fig. 3, jedoch bei geschlossenem Umformwerkzeug.

Entsprechend Fig. 1 weist eine Vorrichtung 10 zum Innenhochdruckumformen eines Hohlprofiles 5 eine Matrize 1, einen daran angeordneten und verstellbar gelagerten Klemmbacken 3 sowie einen Axialstempel 4 auf. Die Matrize 1 ist dabei Teil eines nicht näher erläuterten Umformwerkzeuges, in welchem das Hohlprofil 5 durch Innenhochdruck aufgeweitet und entsprechend einer Gravur 16 umgeformt wird. Der Klemmbacken 3 sowie der Axialstempel 4 sind Teil einer Abdichtvorrichtung 11, welche zum Halten und Abdichten eines aus der Gravur 16 bzw. Matrize 1 des Umformwerkzeuges herausragenden Endes 12 des Hohlprofiles 5 dient. Der Axialstempel 4 weist an einem dem Hohlprofilende 12 zugewandten Ende einen eintauchenden Abschnitt 6 (Dichtbereich) auf, mit welchem der Axialstempel 4 in das Hohlprofil 5 eintaucht.

Generell ist gemäß den Fig. 1 bis 4 jeweils nur ein Teil, beispielsweise in den Fig. 1 und 3 ein oberer Teil und in den Fig. 2 und 4 ein unterer Teil der Vorrichtung 10 gezeigt.

Der Axialstempel 4 erweitert sich von seinem eintauchenden Abschnitt 6 zum restlichen Stempelkörper hin stufig unter Ausbildung eines nicht näher bezeichneten Absatzes, mittels dem der Axialstempel 4 am Hohlprofilende 12 unter Einnahme der Gebrauchsstellung anschlägt. Der eintauchende Abschnitt 6 des Axialstempels 4 ist dabei derart bemessen, dass er in der Gebrauchsstellung (vgl. Fig. 2 bis 4) auf einer bestimmten Erstreckungslänge im Umformwerkzeug zu liegen kommt. Durch die dadurch erzielte Lagerung bleibt der Axialstempel 4 zentriert ausgerichtet, was die Beständigkeit einer Abdichtfunktion begünstigt.

Im Axialstempel 4 verläuft zumindest ein axialer Wirkmedienkanal 7, der einerseits mit einer nicht dargestellten Fluidhochdruckerzeugungsanlage verbunden ist und andererseits an einer Stirnseite 13 des Axialstempels 4 ausmündet. Günstigerweise ist ein Außendurchmesser des Axialstempels 4 auf dem eintauchenden Abschnitt 6 so bemessen, dass er dem Innendurchmesser des Hohlprofilendes 12 entspricht oder diesen geringfügig unterschreitet, so dass der Abschnitt 6 spielfrei, jedoch ohne plastische Aufweitung des Hohlprofilendes 12, oder mit geringer Spiel im Hohlprofilende 12 zu liegen kommt.

Gemäß Fig. 1 weist die Abdichtvorrichtung 11 zumindest eine Klemmbacke 3 auf, die Bestandteil des Umformwerkzeuges ist und die an der Außenseite des Umformwerkzeugs radial zur Hohlprofilachse verschiebbar gelagert ist. An einer dem Hohlprofilende 12 zugewandten Stirnseite der Klemmbacke 3 ist zumindest eine Ringzacke 2 vorgesehen, welche beim Anpressen der Klemmbacke 3 auf das auf dem eintauchenden Abschnitt 6 aufliegende Hohlprofilende 12 dieses einkerbt und fixiert. Die durch die Ringzacke 2 erzeugte Kerbe kann beispielsweise bei der Weiterverwendung des Hohlprofils 5 bei einem Fügevor-

gang mit anderen Bauteilen in vorteilhafter Weise genutzt werden.

Erfindungsgemäß ist zur Betätigung der Klemmbacke 3 ein Stellantrieb 14 vorgesehen (vgl. Fig. 3 und 4), der den Klemmbacken 3 zu dessen Verstellung ausschließlich radial zur Hohlprofilachse antreibt. Der Stellantrieb 14 kann dabei durch wenigstens einen Hydraulikzylinder gebildet sein oder wenigstens einen Hydraulikzylinder umfassen. Alternativ ist auch denkbar, dass der Stellantrieb 14 durch wenigstens einen Elektromotor gebildet ist oder wenigstens einen Elektromotor umfasst.

Generell weist die Vorrichtung 2 zumindest zwei zueinander verstellbare Gesenkteile 15, beispielsweise ein oberes Gesenkteil 15' und ein unteres Gesenkteil 15'', auf, welche unabhängig von der Klemmbacke 3 aufeinander zu bzw. voneinander weg verstellt werden können. Gemäß den Fig. 1 bis 3 ist gezeigt, dass der Stellantrieb 14 ein Verstellen des Klemmbackens 3 bei geöffnetem Umformwerkzeug ermöglicht.

Um eine voneinander unabhängige Verstellbewegung des Klemmbackens 3 von dem Gesenkteil 15 zu ermöglichen, kann sich beispielsweise der Klemmbacken 3 gemäß Fig. 3 am Umformwerkzeug, das heißt am Gesenkteil 15', abstützen, während sich das Gesenkteil 15' an einem Fundament 9 abstützt. Denkbar ist aber auch, dass sich gemäß Fig. 4 sowohl der Klemmbacken 3 als auch das Gesenkteil 15' des Umformwerkzeugs unabhängig voneinander am Fundament 9 abstützen.

Prinzipiell ist denkbar, dass die Klemmbacken 3 axial mitgeführt werden. Dadurch ist eine kontrollierbare und/oder steuerbare Materialnachführung während des Umformprozesses gewährleistet, wodurch die Qualität des hergestellten Hohlprofils 5 gesteigert werden kann. Die Mitführung der Klemmbacken 3 kann dabei entweder passiv erfolgen oder über einen nicht dargestellten, beispielsweise kraftgesteuerten, Stell-

lantrieb, welcher eine Relativverstellung der Klemmbacken 3 bezüglich der Gesenkteile 15 axial zum Hohlprofil 5 ermöglicht.

Im folgenden soll kurz der Verfahrensablauf während des Klemm- bzw. Innenhochdruckumformprozesses erläutert werden:

Am Verfahrensbeginn wird das Hohlprofil 5 in das untere Gesenkteil 15'' des Umformwerkzeuges eingelegt, woraufhin der Abschnitt 6 des Axialstempels 4 gemäß Fig. 1 entlang der Bewegungsrichtung 8 in beide Enden, hier in das Ende 12 des Hohlprofiles 5, eingeschoben wird, bis dessen Absatz am Hohlprofilende 12 anschlägt. Alternativ ist denkbar, dass der eintauchende Abschnitt 6 vorab in das Hohlprofil 5 eingeschoben wird und dieses daraufhin zwischen die beiden Gesenkteile 15' und 15'' verschoben wird.

Danach wird in einem zweiten Verfahrensschritt gemäß Fig. 2 der Klemmbacken 3 mittels des Stellantriebes 14 radial von außen auf das Hohlprofilende 12 gepresst und dadurch dieses lagebeständig am eintauchenden Abschnitt 6 des Axialstempels 4 fixiert. Durch die Bewegung der Klemmbacke 3 in Richtung der Bewegungsrichtung 8' auf das Hohlprofilende 12 zu, wird dieses durch die von dem Stellantrieb 14 ausgeübte Presskraft durch die Ringzacke 2 eingekerbt. Generell ist denkbar, dass der Stellantrieb 14 zum Verstellen der Gesenkteile 15' und 15'' bzw. der Klemmbacken 3 als hydraulischer oder als elektromechanischer Stellantrieb ausgebildet ist.

Die gemäß den Fig. 1 bis 4 gezeigte Ausführungsform der Ringzacke 2 stellt dabei lediglich eine mögliche Variante dar, wobei auch Klemmbacken 3 ohne Ringzacken 2 denkbar sind. In diesem Fall wird die Klemmbacke 3 unter Ausbildung einer Pressanpassung reibschlüssig mit dem Hohlprofilende 12 verbunden und dadurch abgedichtet.

Gemäß Fig. 3 ist der Klemmvorgang und damit der Abdichtvorgang durch das radial Anpressen des Klemmbackens 3 an das Hohlprofilende 12 abgeschlossen und das Hohlprofil 5 lagebeständig in der Vorrichtung 10 fixiert. Nunmehr erfolgt durch den Stellantrieb 14' ein Verstellen des Gesenkteils 15' in Bewegungsrichtung 8'' auf das Hohlprofil 5 zu. Denkbar ist hierbei, dass entweder nur das obere Gesenkteil 15' oder aber das obere sowie das untere Gesenkteil 15', 15'' eine Schließbewegung ausführen. Das Aufeinanderzuverstellen der beiden Gesenkteile 15' und 15'' erfolgt solange, bis die beiden Gesenkteile 15', 15'' außerhalb der Gravur 9 auf dem Hohlprofil 5 zu liegen kommen. Die Gesenkteile 15' und 15'' werden dabei verstellt, während der Klemmbacken 3 das Hohlprofilende 12 fixiert. Durch die Klemmwirkung der Klemmbacken 3 wird ein Einziehen des Hohlprofilendes 12 durch das obere Gesenkteil 15' bei der Schließbewegung in die Gravur 16 verhindert.

Gemäß Fig. 4 ist nun der Schließvorgang des Umformwerkzeuges abgeschlossen, so dass das Hohlprofil 5 mittels der nicht dargestellten Fluidhochdruckerzeugungsanlage mit einem Druckfluid über den zumindest einen Wirkmedienkanal 7 befüllt werden kann. Danach wird das Druckfluid auf einen Innenhochdruck gespannt, wodurch sich das Hohlprofil 5 aufweitert und sich an eine Innenwandung der Gravur 16 konturentreu anlegt. Während der Aufweitung verhindern die Klemmbacken 3 einen Einzug des Hohlprofilendes 12 in die Gravur 16 und Dichten gleichzeitig das Hohlprofilende 12 ab. Nach erfolgtem Innenhochdruckumformen werden zunächst die Gesenkteile 15' und 15'' und danach die Klemmbacken 3 zurückverfahren bzw. geöffnet, so dass das fertig umgeformte Hohlprofil 5 durch ein Zurückfahren des Axialstempels 4 entnommen werden kann.

DaimlerChrysler AG

Lierheimer

11.12.2003

Patentansprüche

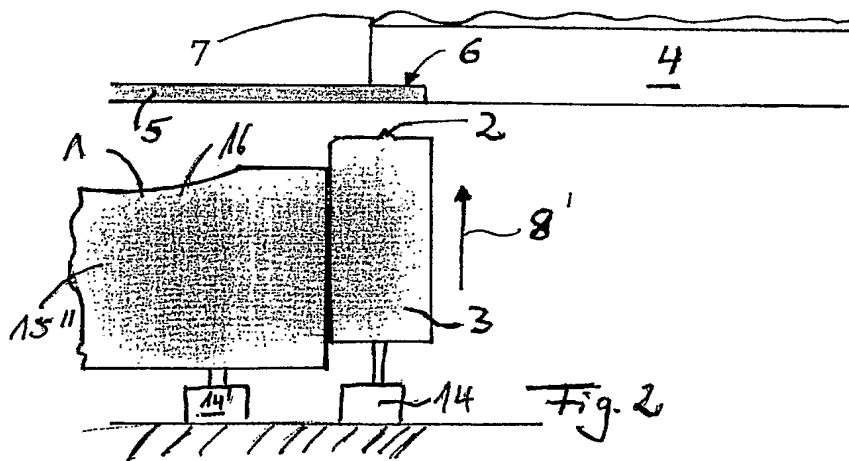
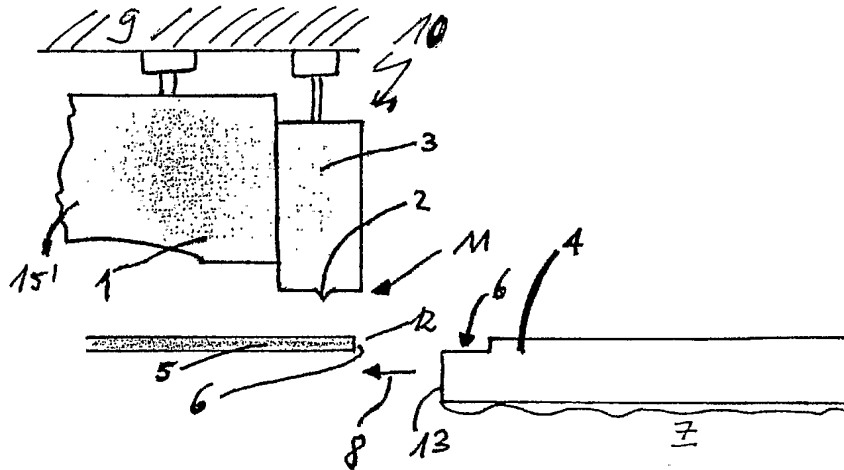
1. Vorrichtung (10) zum Innenhochdruckumformen eines Hohlprofils (5),
 - mit einem Umformwerkzeug,
 - mit einer Abdichtvorrichtung (11) zum Halten und Abdichten eines aus der Gravur (16) des Umformwerkzeugs herausragenden Endes (12) des Hohlprofils (5),
 - wobei die Abdichtvorrichtung (11) einen in das Hohlprofil (5) eintauchenden Abschnitt (6) eines Axialstempels (4) und zumindest einen Klemmbacken (3) aufweist, der bei eingetauchtem Abschnitt (6) des Axialstempels (4) radial derart von außen auf das Hohlprofilende (12) presst, dass der Klemmbacken (13) dieses lagebeständig fixiert,dadurch gekennzeichnet,
dass ein Stellantrieb (14) vorgesehen ist, der den Klemmbacken (3) zu dessen Verstellung ausschließlich radial zur Hohlprofilachse antreibt.
2. Vorrichtung nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet,
dass an einer dem Hohlprofilende (12) zugewandten Seite des Klemmbackens (3) wenigstens eine Ringzacke (2) angeordnet ist.
3. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder 2,
dadurch gekennzeichnet,

dass der Stellantrieb (14) durch wenigstens einen Hydraulikzylinder gebildet ist oder wenigstens einen Hydraulikzylinder umfasst.

4. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass der Stellantrieb (14) durch wenigstens einen Elektromotor gebildet ist [wenigstens einen Elektromotor umfasst].
5. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass das Umformwerkzeug aus wenigstens zwei zueinander verstellbaren Gesenkteilen (15, 15') gebildet ist.
6. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass der Klemmbacken (3) radial verstellbar zur Hohlprofilachse am Umformwerkzeug gelagert ist.
7. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass der Stellantrieb (14) ein Verstellen des Klemmbackens (3) bei geöffnetem Umformwerkzeug ermöglicht.
8. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass das Umformwerkzeug so ausgebildet ist, dass die Gesenkteile (15, 15') verstellt werden können, während der Klemmbacken (3) das Hohlprofilende (12) fixiert.
9. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass sich der Klemmbacken (3) am Umformwerkzeug abstützt, während sich das Umformwerkzeug an einem Fundament (9) abstützt.

10. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 8,
dadurch gekennzeichnet,
dass sich der Klemmbacken (3) und das Umformwerkzeug je-
weils an einem Fundament (5) abstützen.
11. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 10,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Klemmbacken (3) axial mitgeführt werden können.

1/2



P 036643/DE/1

212

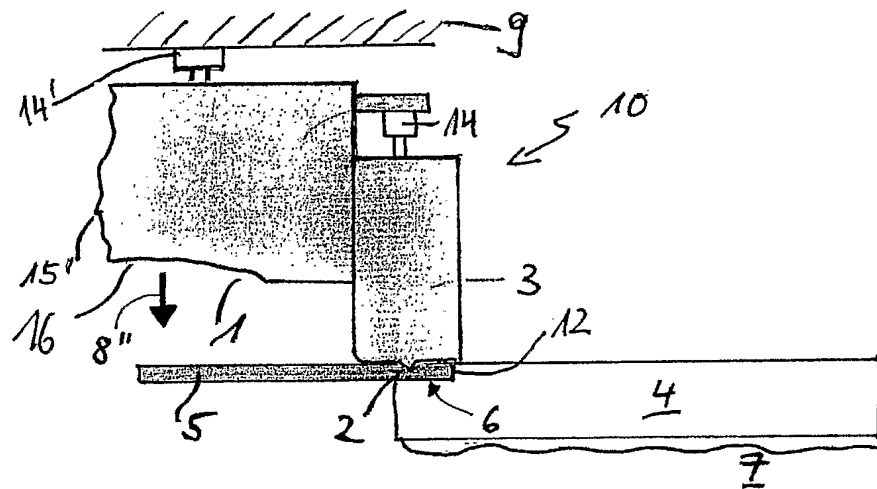


Fig. 3

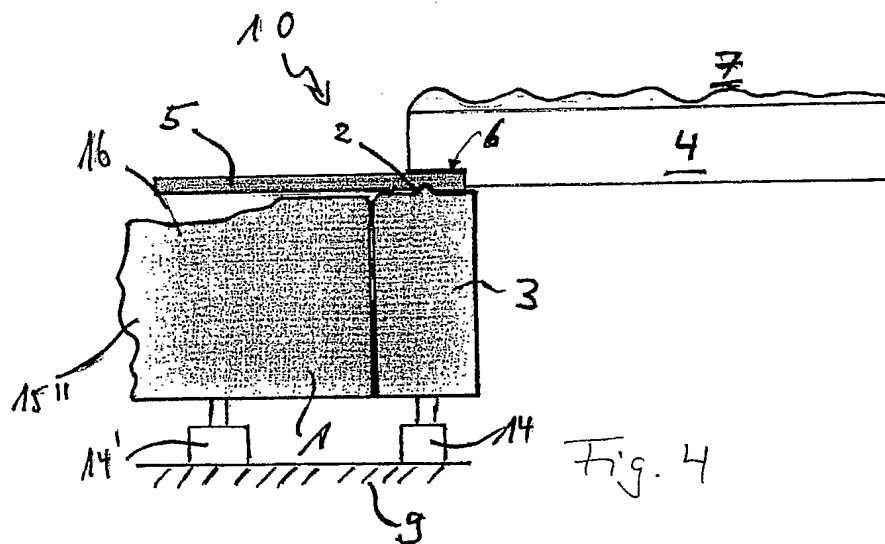


Fig. 4

DaimlerChrysler AG

Lierheimer

11.12.2003

Zusammenfassung

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung (10) zum Innenhochdruckumformen eines Hohlprofils (5) mit einem Umformwerkzeug und mit einer Abdichtvorrichtung zum Halten und Abdichten eines aus der Gravur (16) des Umformwerkzeugs herausragenden Endes (12) des Hohlprofils (5), wobei die Abdichtvorrichtung (11) ein das Hohlprofil (5) eintauchenden Abschnitt (6) eines Axialstempels (4) und zumindest einen Klemmbacken (3) aufweist, der bei eingetauchtem Abschnitt (6) des Axialstempels (4) radial derart von außen auf das Hohlprofilende (12) presst, dass der Klemmbacken (3) dieses lagebeständig fixiert. Erfindungswesentlich ist dabei, dass ein Stellantrieb (14) vorgesehen ist, der den Klemmbacken (3) zu dessen Verstellung ausschließlich radial zur Hohlprofilachse antreibt.

(Fig. 1)

P 036 643 / DE 11

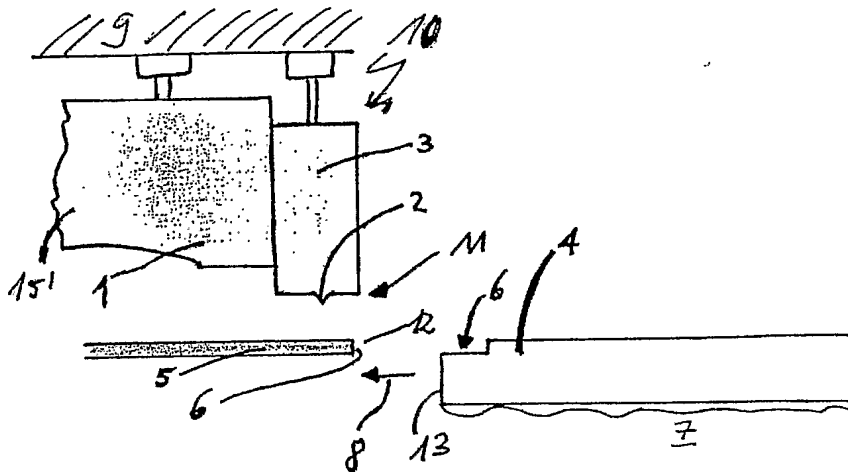


Fig. 1